

المدرسة العليا لصناعات نسيج والألبسة

Ecole Supérieure des Industries du Textile et de l'Habillement

RAPPORT DE STAGE

*****Fiche Personnelle*****

- **Nom et Prénom:** Nejjari Abdelilah
- **Cycle :** Licence professionnelle



- **Filière :** **Gestion de Production Textile**
- **Stage :** **Deuxième année**
- **L'entreprise :** **I.TEX**
- **Période :** **16 Mai-11 Juin 2011 (1 mois)**

SOMMAIRE

- **Présentation de la filière :**

- **Gestion de production textile :**

Le programme « Gestion de production Textile » vise à former des personnes aptes à gérer et à assurer des fonctions de Responsabilité dans le domaine de la production d'une entreprise de filature, tissage, tricotage ou de finissage.



- ***Les buts de la deuxième année LP GPT :***

La deuxième de **G**estion de **P**roduction **T**extile consiste à éclaircir le travail d'un gestionnaire et a donnée les compétences qui permettront une gestion efficace des biens et du personnels et à comprendre les relations entre différentes départements.

LES MODULES A ETUDIER :

- ***Module 12 : Etude des Méthodes de Travail.***
- ***Compétence acquise : Effectuer des études de méthode de travail.***

L'étude des méthodes de travail consistent à appliquer les observations instantanées et les



connaissances théoriques acquises pour une meilleure production et à gagner le temps précieux.

➤ Les tâches à accomplir :

- Description spatiale.***
- Inventorier les ressources disponibles.***
- Réaliser la gamme de fabrication complète du produit.***
- En fonction des objectifs de production de l'entreprise déterminer les ressources nécessaires.***
- Relever l'implantation existante en entreprise.***
- Mettre en évidence le flux matière.***
- Faire une analyse critique de l'implantation actuelle.***
- Faire des relevés de production.***



➤ **Remerciements :**

Je tiens à remercier mes encadrent au sien de L'ESITH, mes enseignants pour leurs contribution a l'amélioration et a l'élaboration ce travail.

Je tiens à exprimer ma profonde gratitude aux personnels de la société ITEX pour leurs conseils et pour tous les encadrements nécessaires qui ont effectué pour que je puisse passer ce stage dans des bonnes conditions.



➤ **Introduction :**

L'industrie du textile est l'une des sociétés les plus réussites économiquement parlent a l'échelle marocaines, elle représente 14,7% des importations et 37% des exportations des produits manufacturés au sien pays.

Le secteur du textile national est l'un des maillons fort du coté économique au Maroc, et il est le premier pourvoyeur, mais durant ces dernières années, se dernier a connu plusieurs obstacles dû a la crise de 2005, ce qui a condamné quelques entreprises à diminuer leurs productions, et c'est le cas de ITEX où j'avais la chance de passer mon stage. Dans le cadre de mon stage de deuxième année, j'ai eu l'opportunité de le passer au sein des ateliers d'ITEX.

Pendant cette période j'ai eu l'occasion en premier lieu de connaître l'atmosphère qui règne au



sein de l'entreprise, grâce a mon encadrant j'ai pu facilement m'adapter, car j'ai eu l'aide de tous les services et les personnels pour effectuer les études demandées pendant ce stage.

L'entreprise ITEX

- ***Itex est une société intégrée, fondée par les Frères Jamaï en 1966 et restructurée en 1974 sous la raison sociale ou le nom d'ITEX, ouverte sur le marché Européen et avec un petit pourcentage du marché local.***
- ***« La France » présente le marché n° 1 pour Itex et surtout le Client « ETAM ».***

<i>Pays</i>	<i>Clients</i>
<i>France</i>	ETAM AUCHAN



	LECLERC
<i>Espagne</i>	ELCORTE INGLES
	CODIGO
<i>Italie</i>	KAPPA
FINLANDE	KESKO

Fiche signalétique de l'entreprise

<i>Raison Sociale</i>	<u>ITEX</u>
<i>Forme juridique</i>	Société anonyme
<i>Date de création</i>	1966
<i>Adresse de l'unité</i>	Zi lissasfa Casablanca
<i>Secteur d'activité</i>	Textile- Habillement



Branche d'activité

Filature - Tissage –

***Tricotage Ennoblement -
confection***

Téléphone

***022 91 48 90 -
022 91 48 91***

Fax

022 91 47 56

Adresse électronique

Itex1@menara.ma

Ville

Casablanca

Effectif

1000 (CFA Intégrée)

Marchés de la société

***France – Espagne – Italie -
Finlande***

Présentation ITEX

***Fondée en 1966 sous l'appellation de
JAMAI frères, la société a été restructurée en 1974
et pris comme raison sociale ITEX, la superficie***



totale de ses usines est de 80.000m² avec une production de 45.000 pièces par jour.

Son organisation administrative et commerciale est concentré à Casablanca et dispose de points de ventes à l'étranger .ITEX emploie environ 2200 personnes dont 60 pour le personnel administratif et 30 techniciens spécialisés.

ITEX est une société intégrée accomplissant elle-même toutes les opérations : de filature, de tissage, de tricotage, de teinture, d'impression, de confection, et de distribution ; et agit donc sur la qualité et le choix de ces produits à chaque stade de fabrication afin de répondre au maximum aux exigences de ces clients locaux mais aussi internationaux, et de créer des produits qui répondent aux normes de qualité internationale pour une meilleure satisfaction des consommateurs.



➤ **données principales :**

- **Raison Sociale :** **ITEX**
- **Capital :** **30 000 000 DH**
- **Chiffre D'affaires :** **122 Milliards**
- **Marché de la société :** **Union européen
Maroc**
- **Forme Juridique :** **SA (société
anonyme)**



CRITIQUES

- ***La répartition des tâches selon l'organigramme de l'entreprise c'est fait rectifier durant certaine cris qu'a connu cette dernière a fin d'assurer la bon fonctionnalité des différents départements tout en respectent les limite des tâches de chaque atelier ou chaque cellule.***

- ***Le taux des formations-continues au sien de ITEX est élevé malgré les différents niveaux intellectuelles du personnels.***

- ***Le respect des postes est un ordre primordial a respecté dans l'entreprise ainsi que le respect du facteur temps par les ouvriers quelque soit les fonctions.***



Les activités de l'entreprise

ITEX est une société qui englobe tout les étapes de fabrication du tissu. Ce dernier passe par différents départements spécialisés qui assurent la qualité demander, est qui se résumant :

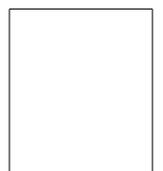
Après avoir reçu la matière première « Coton-Polyptère » :

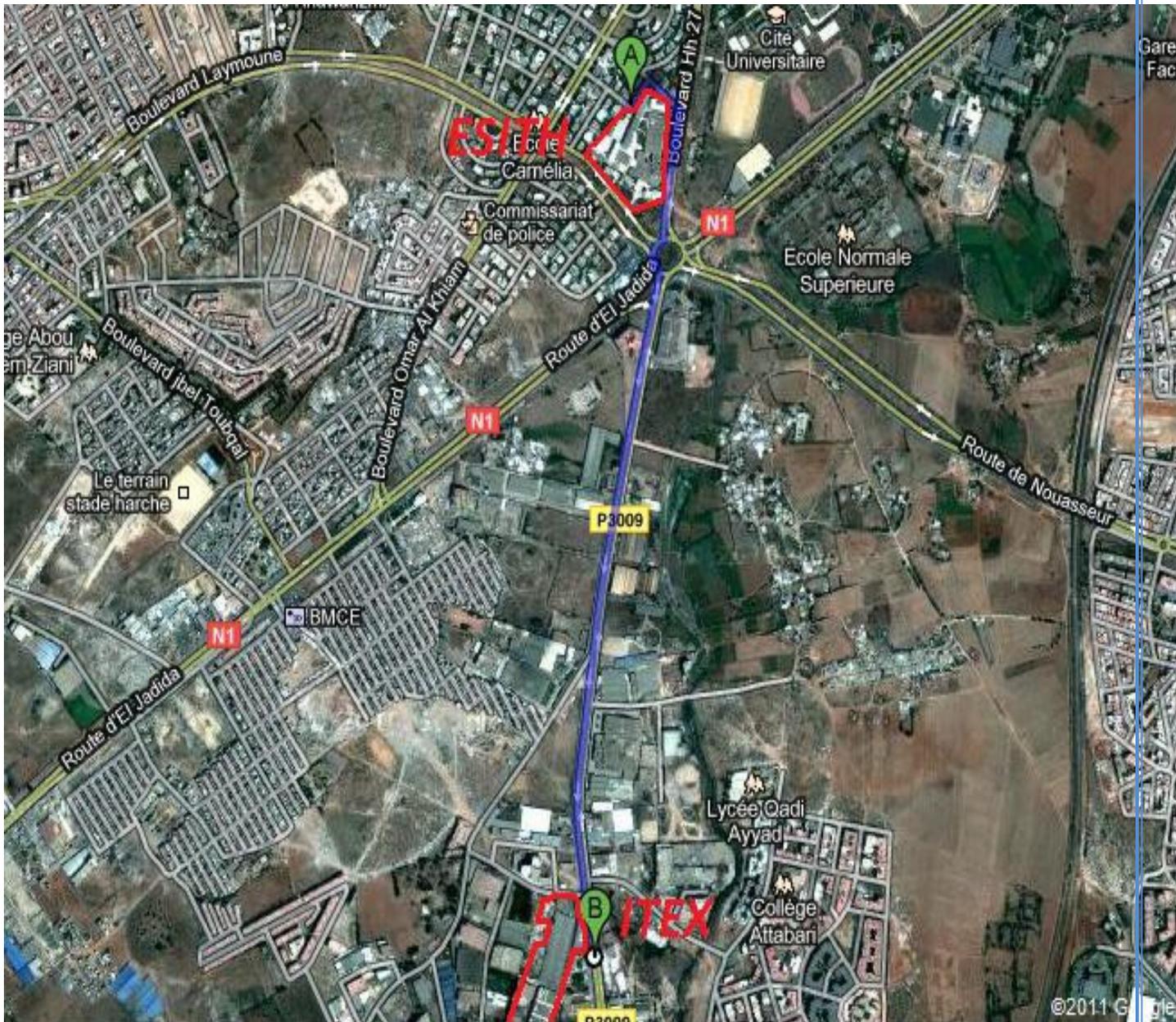


Etude des Méthodes de Travail

▫ ***Encadré par : Mr taguenit***

Emplacement géographique





200m/1000Pieds

Kilométrage:1,5Km

Temps:18min a pied/4min via voiture



■ : L'entreprise "ITEX"

■ : L'atelier a étudier
"Tricotage"

📍 : L'emplacement de
l'atelier a étudier
"Tricotage"

*route d' El jadida - r.p.
8 km9, z.i. Lissasfa

50m/200pieds



Référence



Plan de l'atelier à étudier





Légende

E.P.C

« Extincteur ;

Poste d'incendie »

Machine à cordon

Coffret électrique

Porte bobine

Métier rectiligne

Chariot a palettes



Balance

***Métiers
circulaires***

Palettes standard

Rouleau à tissu

Chaise

***Les intervalles à
respecter***

Critique sur l'implantation de l'atelier



➤ **L'ateli**
er de tricotage a besoin de quelques

Petites retouches coté Murs et fenêtres.

➤ **L'ateli**
er à besoin d'une boite de premier soin vu la
distance entre l'infirmierie et l'atelier.

➤ **Les**
palettes de transport et les chariots de transport
sont mal placer au sien de l'atelier.

➤ **Manq**
ue d'issus de secoures « une seul issu pas
conforme au règlement ».



➤ ***L'entr***
er de l'atelier est mal gérer.

➤ ***Le***
stocke des bobines bloque les passages.

Le flux de matière







La planification de l'atelier tricotage







Les ressources disponibles



ressources humaines :

Les







• **Pour les équipes il existe 3 équipes réparties sur trois périodes :**

◦ **Equip e 1 : de 8 h 2 h 30 min.**

◦ **Equip e 2 : de 2 h 30 min 10 h.**

◦ **Equip e3 : de 10 h 7 h.**

➤ **Les biens « matériels » :**

• **Le parc-machines de l'atelier tricotage est diversifié selon les types de tissu voulu.**

le type de machine	Nombre de machines
---------------------------	---------------------------



Mayer & Cie	4
Orinzio	31
Kemyong	19
Terrot	1
BeckGmbh	1
Pruna	1
PAllung	25
Total	82



Les ressources nécessaires

➤ **Les moyens les plus utilisés dans l'atelier de tricotage :**

<i>Les moyens utilisés</i>	<i>défauts</i>	<i>Les moyens proposés</i>	<i>positivité</i>
<i>Les chariots à main</i>	<ol style="list-style-type: none">risques pour manipulateurPerte de temps	Elévateurs mécanique s ou électrique	<ol style="list-style-type: none">Moins de forceGagner le



**facteur
temps**

*Manque de
machines a
chaussettes*



**Machine
type : XH**



*Manque de
machines a
manchettes*



**Machine
type :
Hocom**



*Système de
nettoyage
pour
machine
circulaire*

**Système de
nettoyage
ancien**

**Système de
nettoyage de
type : VENTI
CLEANER-
BOTTOM**



Les observations instantanées

- **L'étude de comporte 14 postes « métier circulaire ».**
- **La durée entre de analyse est de 10min.**
- **Calcul le important :**
 - **$Y=5\%$ $P=70\%$**
 - **$n=4(1-0.7)/((0.05^2)*0.7)=1.2 /0.00175=686$**
 - **A l'aide de l'abaque il faut prendre 700 O.I**
- **Donc dans une répartition sur 14 machines /postes il faut effectuer :**



$$700/14=50$$

- ***10 observations*5jours=50***
- ***C'EST A DIRE 10 OI DANS CHAQUE JOUR***
- ***LA DUREE 5 JOURS***

Les machines étudiée au département tricotage

- ***La gamme de machines existantes dans l'atelier de tricotage est de type « ORINZIO, Mayer and Cie,... » de moyenne qualité « selon l'un des ouvrier »***



- ***Ce type de machine a pour but transformé les fils en une nappe ferme appelé tissu tubulaire***
- ***Pour cette marque en trouve même des mini-jacquards (6 machines dans l'atelier).***
- ***La machine a Cordons pour la fabrication des cordons pour survêtements et lacés pour chaussures.***
- ***Des machines rectilignes on semi automatique (3 machines) pour la fabrication du bord cote.***
- ***Un mini-bobinoir pour le paraffinage ou rembobinage sur place.***
- ***2 métiers à transformation direct du ruban en tissu (retordage inclus).***



Les parcours pris pendant les observations



Les pats sont faits aléatoirement entre les deux symboles

Les symboles des actions

- **Marche :** 
- **Arrêt :** 
- **Panne :** 
- **Operateur :** 
- **Délai :** 

- **La signification du symbole  est que la machine est en état de marche sans aucun recours à des interventions.**
- ** signifie que la machine est en état d'arrêt temporaire à besoin d'une intervention.**

- **La signification de P est que la machine est en état d'arrêt du a une panne.**
- **Pour le symbole O il indique que la machine est sous contrôle de l'operateur.**
- **D m'entre que la production a était forcer d'arrêt dû a un changement de bobines du contre ou a l'extraction du rouleau.**

TABLEAU DES OBSERVATIONS INSTANTANÉES



Jours		Postes													
		P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10	P11	P12	P13	P14
1er Jour	Relevés	P	M	M	O	M	O	M	M	A	O	M	M	M	A
		P	M	O	O	A	M	M	O	O	M	O	O	M	M
		P	O	M	M	M	A	A	O	M	M	M	A	A	M
		M	M	A	A	O	M	M	M	M	M	M	M	M	M
		P	O	M	M	M	O	M	A	A	M	A	O	M	D
		P	M	A	O	O	M	A	O	D	A	M	A	M	O
		P	D	O	M	M	O	A	M	O	A	O	M	M	M
		P	M	M	M	O	M	M	O	D	M	M	A	A	M
2eme Jour	Relevés	P	A	O	O	A	M	M	M	M	A	O	M	M	O
		P	M	A	M	M	O	O	M	O	O	M	A	M	A
		P	M	M	M	M	M	A	M	M	M	O	O	M	O
		P	O	M	D	M	M	O	M	D	M	M	M	M	M
		P	O	M	O	M	A	M	O	M	M	M	M	O	M
		P	M	A	O	M	O	M	A	M	M	D	A	A	A
		M	A	M	M	M	M	M	M	O	A	M	M	O	O
		P	O	M	M	M	A	O	A	M	O	A	M	M	D
3eme Jour	Relevés	P	M	O	A	A	M	O	A	M	M	O	O	O	
		P	D	M	M	M	O	D	M	M	M	O	D	A	O
		A	M	O	O	M	A	M	A	M	M	A	M	M	M
		A	O	M	M	A	M	M	M	O	D	M	M	O	M
		P	M	M	M	M	A	A	O	M	M	P	M	M	A
		P	P	D	M	O	M	M	O	M	O	M	A	M	D
		P	M	M	M	M	O	M	M	O	M	M	M	A	M
		P	M	M	A	O	M	D	M	M	A	M	M	O	M
4eme Jour	Relevés	P	O	A	M	M	M	O	A	M	O	O	M	A	
		P	D	A	O	M	A	O	M	M	M	M	M	M	M
		A	A	A	M	M	D	A	O	M	D	M	A	A	O
		A	M	O	A	D	M	M	A	M	M	O	M	O	M
		A	P	M	D	O	M	M	M	A	M	A	O	M	A
		A	M	M	M	O	O	M	M	A	M	M	O	A	A
		A	O	M	M	M	M	M	D	M	M	M	M	D	M
		A	A	M	O	O	M	M	O	M	O	O	A	M	O
5eme Jour	Relevés	P	M	A	O	M	M	A	M	M	O	P	M	O	M
		P	M	M	O	M	O	M	M	A	M	P	M	M	M
		P	A	M	M	A	M	O	O	M	M	P	A	D	M
		P	M	M	M	D	A	M	D	O	A	M	A	M	A
		P	M	O	M	D	M	A	M	M	M	M	M	M	M
		P	O	D	O	M	O	A	A	M	M	O	M	A	M
		P	O	M	A	A	M	A	O	M	M	M	O	A	M
		P	M	M	M	M	M	A	A	A	M	M	M	M	A

- **La panne pour le poste 1 qui est un métier circulaire pour transformation du ruban directement en tissu est en continuité durant les cinq jours.**



- **Les caractéristiques de chaque jour d'observation.**

JOURS	Taux de travail	Taux d'irrégularités
1	71,14%	28 ,57%
2	72 ,85%	27,14%
3	69 ,28%	30,71%
4	70%	30%
5	75%	25 %

- **Le taux de travail le plus élevé est celui du cinquième jour.**
- **Le taux d'irrégularités le plus élevé est celui du troisième jour.**
- **Les calcule des pourcentages pour chaque jour :**

Les jours	Totalité des OI	marche		Arrêt		panne		délai		Operateur	
		OI	%	OI	%	OI	%	OI	%	OI	%



1er jour	140	74	52,8	23	16,4	9	6,4	6	4,2	28	20
2eme jour	140	69	49,2	22	15,7	9	6,4	7	5	33	23,57
3eme jour	140	75	53,5	27	19,2	8	5,7	8	5,7	22	15,71
4eme jour	140	75	53,5	26	18,5	9	6,4	7	5	23	16,42
5eme jour	140	80	57,1	19	13,7	10	7,1	6	4,2	25	17,85
Cinq Jours	700	373	53,28	117	16,71	45	6,42	34	4,85	131	18,71

• **Les donnés sous forme graphique :**

• **Légende :**



Taux de marche.



Taux de panne.



Taux d'arrêt.



Taux de délais.



0

Taux d'opérations effectué.

- **Donc le taux de la continuité des activités**
Marche+Operateur=72%.
- **Le taux des irrégularités :**
Pannes+Délais+Arrêts=28%.

Les améliorations proposées

- **Réduire le taux d'absence des ouvriers on imposant des consignes a respecté.**
- **Il faut implanter une nouvelle zone pour le stocke des bobines et l'élasthanne.**
- **Beaucoup de métiers circulaires restent en attente.**

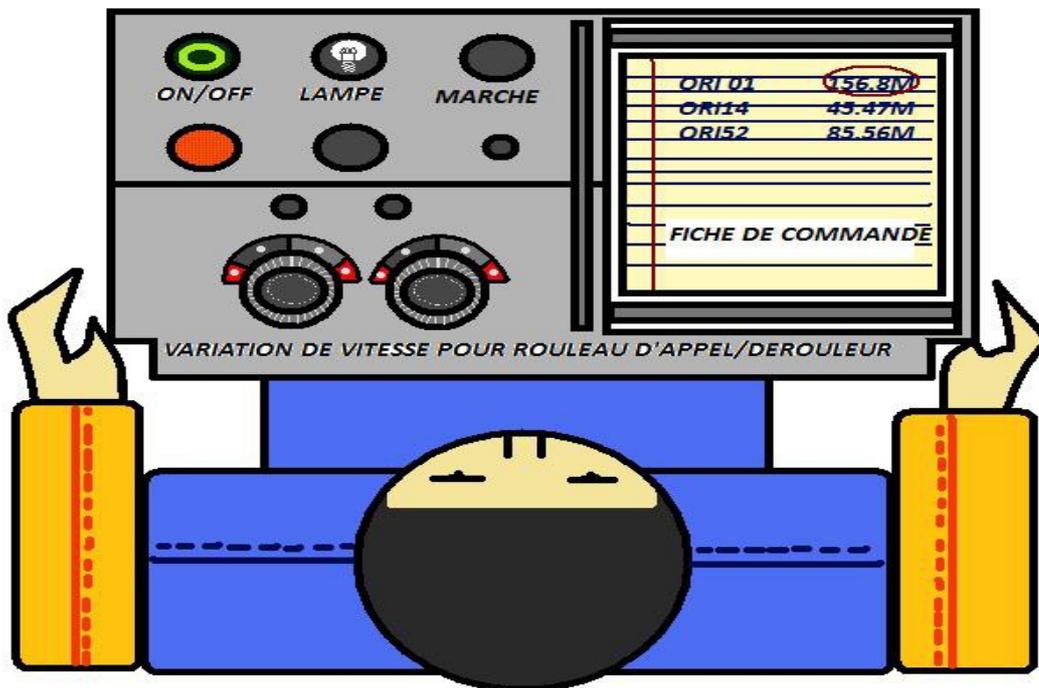


- ***Le manque d'ouvriers pour les postes.***
- ***Le service d'hygiène et sécurité doit être pris en conte.***
- ***Beaucoup de places inexploitablees dans l'atelier.***

Etude de poste

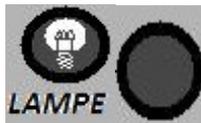


- **La machine à étudier :**
- **Le type de machine : VIS001 (visiteuse 001)
« nommé par entreprise ».**
- **La marque de la machine : CALATOR.**
- **Les caractéristiques de la machines :**
- **Le boîtier de commande :**





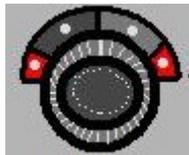
- ***Le bouton Marche /Arrêt.***



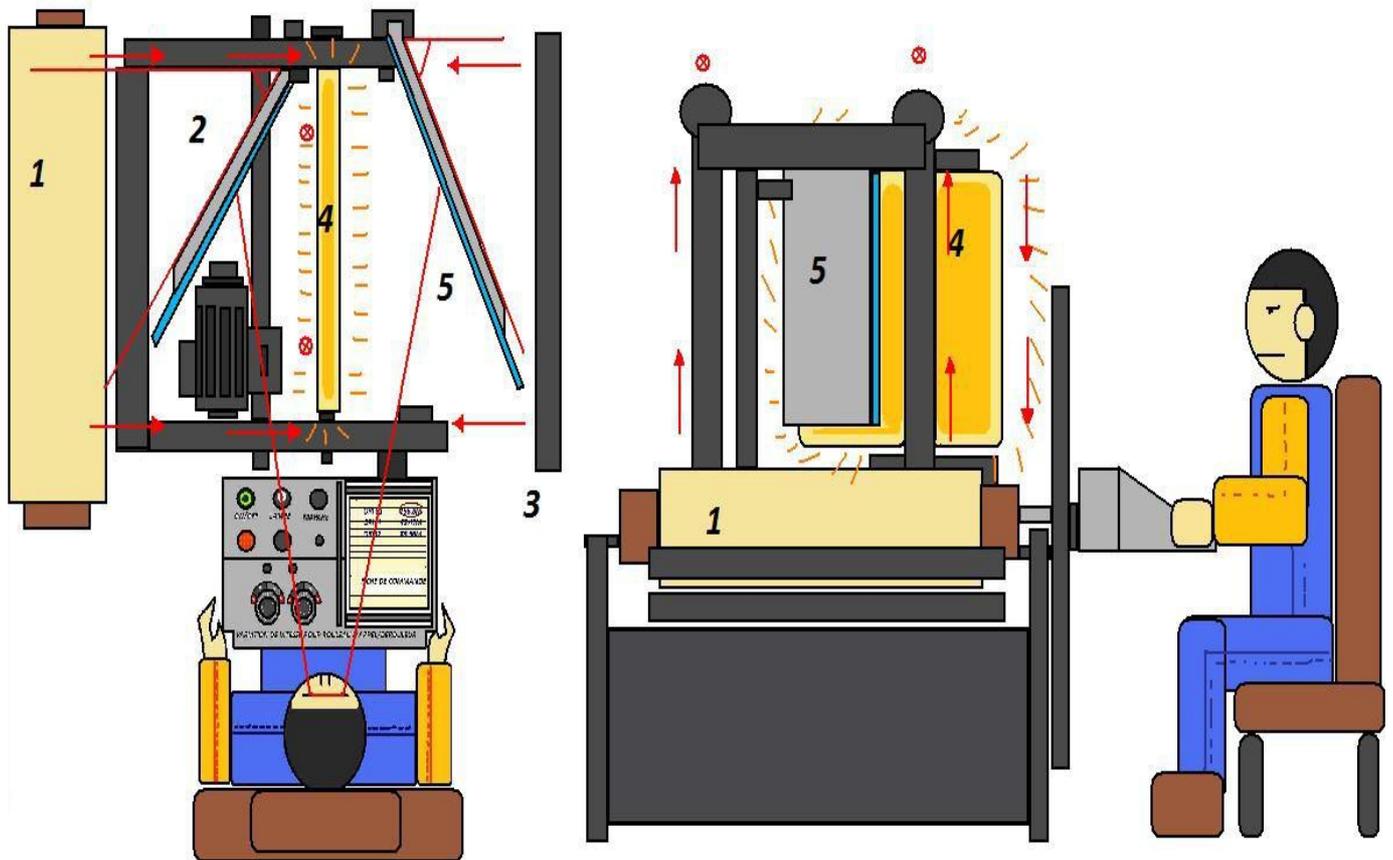
- ***Le premier bouton permet d'allumer ou d'éteindre la lumière, le deuxième bouton permet de régulariser l'efficacité de l'éclairage.***



- ***Une lampe signalétique pour arrêt.***



- ***Régulateur de vitesse pour le rouleau d'appel et le dérouleur.***



• **La légende :**

1. **Le rouleau de tissu tubulaire.**
2. **Les angles des deux miroirs sont variables selon la disposition de l'opérateur.**
3. **Rouleau d'appel.**



4. ***Lampe UV(Ultraviolet).***
5. ***Les miroirs.***

Le travail fourni par une visiteuse

- ***Le travail fourni par le poste de visiteuse à un rôle primordial dans le processus de la détection des défauts après l'opération de tricotage est qui se présente comme sensible face aux agressions mécaniques « comme les aiguilles les guides fils ...».***
- ***Après la création de la nappe « rouleau final=tissu tubulaire » cette dernière passe par la visiteuse qui a le rôle de***



détecter les traces d'huile, de produit chimique, des déchirures sur nappe, des déformations du tissu...

- **La manière d'utilisé la visiteuse est simple :**
- **L'opérateur doit avoir une bonne vue.**
 - **La position de l'opérateur doit être juste « au milieu des deux miroirs pour une bonne détection des défauts ».**

Graphique Simultané Des Deux Mains

: Tenir

: Transport

: opération

: Attente